

项目编号：10527-2024-QEO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：河北华久金属制品有限公司

审核体系：质量管理体系（QMS）50430（EC）

环境管理体系（EMS）

职业健康安全管理体系（OHSMS）

能源管理体系（ENMS）

食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

其他

审核组长（签字）： 杨园

审核组员（签字）： 朱晓丽，吉洁

报告日期： 2024年6月14日

北京国标联合认证有限公司编制

地址：北京市朝阳区北三环东路8号1幢-3至26层101内8层810

电话：010-8225 2376

官网：www.china-isc.org.cn

邮箱：service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：
■管理体系审核计划（通知）书 ■首末次会议签到表 ■文件审核报告
■第一阶段审核报告 ■不符合项报告 □其他
2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司技术委员会审议做出认证决定。
3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。
4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。
5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

为了保护受审核方和社会公众的权益，维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性，审核组成员特作如下承诺：

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄露。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：杨园

组员：朱晓丽 吉洁



受审核方名称：河北华久金属制品有限公司

一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
A	杨园	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2021-N1QMS-1215052 2022-N1EMS-1215052 2022-N1OHSMS-1215052	Q:17.12.03 E:17.12.03 O:17.12.03
B	朱晓丽	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-4205805 2021-N1EMS-3205805 2022-N1OHSMS-1205805	
C	吉洁	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-4022240 2022-N1EMS-4022240 2023-N1OHSMS-4022240	Q:17.12.03 E:17.12.03 O:17.12.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘海鸥, 张琼, 牛转运, 王松	向导	受审核方
2	/	观察员	

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（**质量管理体系, 环境管理体系, 职业健康安全管理体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015,
E: GB/T 24001-2016/ISO14001:2015,
O: GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为结合审核联合审核一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量



法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国环境保护法、职业病防治法等；

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：

GB/T 26941.2-2011《隔离栅 第2部分：立柱、斜撑和门》、GB/T 26941.3-2011《隔离栅 第3部分：焊接网》、GB/T26941.5-2011《隔离栅 第5部分：编织网》、GB/T26941.6-2011《隔离栅 第6部分 钢板网》、DB13T1751-2013《刀片刺绳》、GB/T5330-2003《工业用金属丝编织方孔筛网》等；《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素》GBZ2.1-2007；《工作场所 有害因素职业接触限值 第2部分：物理因素》GBZ2.2-2007；工业企业厂界噪声排放标准等；

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年06月13日 上午至2024年06月14日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自 2023年 4 月 30 日至本次审核结束日。

审核方式：现场审核 远程审核 现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

Q：金属网（护栏网、隔离栅、声屏障、不锈钢网、焊接网、钢格板、钢立柱、护栏板、刀片刺网、防眩网、防眩板）的生产

E：金属网（护栏网、隔离栅、声屏障、不锈钢网、焊接网、钢格板、钢立柱、护栏板、刀片刺网、防眩网、防眩板）的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：金属网（护栏网、隔离栅、声屏障、不锈钢网、焊接网、钢格板、钢立柱、护栏板、刀片刺网、防眩网、防眩板）的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

1.5.3 审核涉及场所地址及活动过程（固定及临时多场所请分别注明各自活动过程）

注册地址：饶阳县马屯丝网创业基地兴盛路9号

办公地址：饶阳县马屯丝网创业基地兴盛路9号；河北省衡水市饶阳县创业路20号

经营地址：饶阳县马屯丝网创业基地兴盛路9号；河北省衡水市饶阳县创业路20号

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：无

1.5.4 一阶段审核情况：

于2024年6月11日8:30-2024年6月11日12:40进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。备注：企业存在多场所，距离约1公里，车程10分钟，结束时间延长至12:40。

一阶段识别的重要审核点：

生产过程控制，产品放行控制，内审和管理评审的有效性；环境、安全绩效；

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整：未调整；有调整，调整情况：

2) 审核活动完成情况：完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素

未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：



1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况:

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:办公室 QEO7.2 条款

采用的跟踪方式是：现场跟踪书面跟踪；

观察项：现场提供的叉车检验报告已过期，车间院内新安装有 2m³ 储气罐一个，企业介绍，已进行设备检验相关申请工作，下次审核验证。

双方商定的不符合项整改时限：2024 年 7 月 14 日前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在 2025 年 6 月 14 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

内审和管理评审的深入和有效性，特种设备管理，监视测量资源管理，环境安全运行控制，绩效，任何变更管理；

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，有完善的体系资料，环保安全设施齐全，管理水平有所提高，各部门职责明确，绩效完成，通过管理体系运行促进管理水平及环境安全意识提高；

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可

2) 风险提示：对质量管理体系的认识，尤其是管理层上以市场推动为主，目的还停留于取得证书满足客户及投标要求。对于体系的运用没有变被动为主动，没有深入理解和运用管理体系各工具。公司内审员能力有待提高，内审和管理评审的深入有待提高。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2010 年 6 月 29 日，

体系发布时间：2020 年 7 月 5 日，修订实施时间：2024 年 6 月 10 日

2) 法律地位证明文件有:

营业执照，统一社会信用代码:91113112455768098X2,法人：陈顺良；

3) 审核范围内覆盖员工总人数：90 人。



倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

4) 范围内产品/服务及流程：

隔离栅、护栏网、不锈钢网、防眩网、防眩板、钢格板生产流程：

原材料—剪切—焊接—镀锌（个别时需要，外包）/喷塑/浸塑—成品

声屏障生产流程：屏体加工（冲孔板折弯—填充玻璃棉—拉铆钉）+立柱加工（H型钢下料—焊接—镀锌—喷塑）—检验—包装

钢筋焊接网生产流程：金属丝—焊接—成品

护栏板生产流程：原材料—成型—镀锌（个别时需要，外包）/喷塑—成品

刀片刺网生产流程：原材料—冲压成型—成品

钢立柱生产流程：原材料—剪切/冲孔—焊接—喷塑—成品

识别了产品标准，制定了《焊接操作规程》《浸塑技术操作规程》等。

检验文件《原材料检验规程》《过程检验规程》《出厂验证规范》等。

特殊过程为：焊接过程，浸塑过程，喷塑过程；

外包过程：产品运输，镀锌。

提供《重要环境因素清单》，汇总并评价出公司重要环境因素：固废排放、噪声排放、废气排放、能源消耗、火灾、爆炸；

提供《不可接受风险清单》，汇总评价出公司不可接受风险：机械伤害、火灾、爆炸、触电、废气吸入、噪声伤害、起重伤害、物体打击。

重要环境因素和不可接受风险识别准确，基本符合要求。

经沟通和查看，不适用条款：无

三、组织的管理体系运行情况及其有效性评价

3.1 管理体系的策划

符合 基本符合 不符合

1、内外部环境

●企业基本信息核实：

受审核方：华久金属制品有限公司，查看营业执照，统一社会信用代码:9113112455768098X2,法人：陈顺良；现场审核，受审核方注册地址位于饶阳县马屯丝网创业基地兴盛路9号，该地址作为为华久一厂，有办公楼一座，东部车间一座，车间面积约2000平。现场核实，一厂院内西部厂区和北部车间已出租给河北滕泰祥公司使用。华久一厂车间主要有激光切割机和焊接，用于护栏网产品原材料切割下料及焊接工序。

一厂车间分东西两跨，共安装有5T天车1台，3T天车3台，车间进行了定期检验，提供有河北省特种设备监督检验研究院检验报告。设备检验合格，下次检验日期：2025年8月。

河北省衡水市饶阳县创业路20号作为华久公司三厂，三厂区在海通厂区原有车间基础上进一步扩建车间至约2万平，分别设有库房、护栏网车间、声屏障车间、喷涂车间、浸塑车间。

原二厂区现已更名为河北华久敏发金属制品有限公司，独立运行，与本次审核范围无关。

●通过与企业管理层沟通，领导层介绍了企业目前的经营状况和所处环境。

体系实施多年，公司配备了相应的人员、设施、技术、信息等资源。工作环境基本能满足生产和管理的需求。通过制定管理制度、作业文件及相关措施，对活动的主要环节实施了有效的控制。各种制度及规定基本建立。管理体系手册中对组织机构和职责进行了策划，形成了文件。组织机构的设置，职责、权限的分配基本明确，基本适宜，人力资源基本满足需求。

管理层定期召开会议，并根据《组织环境与相关方要求管理程序》的相关要求，识别并确定了与战略、目标相关、影响实现管理体系预期结果的内、外部因素，并且实时关注、评审不断变化的内外部信息。

提供了《公司内、外部环境因素识别、评价表》，对识别的内外部环境进行了登记，对其现状进行了分析。

内部环境：战略环境、责任环境、协调环境、人才环境、内控环境、激励环境；

外部环境：经营环境分析、技术环境分析、行业壁垒分析、竞争对手分析、供应商分析

对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通及定期（周总结会议、月中、月末总结会议）内部总结



等方式进行监视和评审。

2、相关方需求及期望

查看企业管理手册，并于管理层沟通，公司确定了与管理体系有关的相关方。

识别出相关方包括顾客、政府机构、审核机构、供应商、内部员工等。

认证范围内国家、行业标准：

GB/T 26941.2-2011《隔离栅 第 2 部分：立柱、斜撑和门》、GB/T 26941.3-2011《隔离栅 第 3 部分：焊接网》、GB/T 26941.4-2011《隔离栅 第 4 部分：刺钢丝网》GB/T26941.5-2011《隔离栅 第 5 部分：编织网》、GB/T26941.6-2011《隔离栅 第 6 部分 钢板网》、DB13T1751-2013《刀片刺绳》、GB/T5330-2003《工业用金属丝编织方孔筛网》

环境方面，按照国家要求通过了环评验收；

适用的安全防护和职业卫生标准（名称、标准号）：

《中华人民共和国职业病防治法》2017；《工作场所有害因素职业接触限值 第 1 部分:化学有害因素》GBZ2.1-2007；《工作场所有害因素职业接触限值 第 2 部分:物理因素》GBZ2.2-2007；

查看企业管理体系手册《组织环境与相关方要求管理程序》要求，并与企业沟通，公司确定了与管理体系有关的相关方。

提供了《相关方需求和期望清单》。

相关方 典型的需求和期望

顾客 产品质量，包括符合性、可靠性、可用性、价格和寿命周期、安全性、产品责任、环境影响等

员工 工作满意。包括得到承认、工作满意和个人发展等

供应商 继续经营的机会，包括制定共同的战略，共享知识和利润，共同承担损失，合作共赢等

社会 认真负责的社会服务。包括遵守法律法规的要求，对卫生和安全的责任。对环境的影响，节约和保护资源，对社区产生的实际影响和潜在影响等

。。。。。

公司管理层及相关部门将持续关注相关方需求的变化，必要时通过评估风险和机遇，调整管理体系目标和指标或变更管理过程以适应这些变化或实现改进。

对这些相关方监视和评审的方法有：上级文件、标准和规范的获取、环境监测、沟通等。

3、范围

查公司管理体系手册确定了体系覆盖的范围和边界：

●管理体系范围：

Q：金属网（护栏网、隔离栅、声屏障、不锈钢网、焊接网、钢格板、钢立柱、护栏板、刀片刺网、防眩网、防眩板）的生产

E：金属网（护栏网、隔离栅、声屏障、不锈钢网、焊接网、钢格板、钢立柱、护栏板、刀片刺网、防眩网、防眩板）的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：金属网（护栏网、隔离栅、声屏障、不锈钢网、焊接网、钢格板、钢立柱、护栏板、刀片刺网、防眩网、防眩板）的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

涉及场所：饶阳县马屯丝网创业基地兴盛路 9 号；河北省衡水市饶阳县创业路 20 号

●不适用条款：无

●识别出外包过程：产品运输、镀锌

●管理体系覆盖人数 90 人，无倒、班情况通过文件发放方式在公司内部进行传递；

在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。

上述范围与企业目前经营范围相一致。

4、管理体系及过程

公司依据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，于 2020 年 07 月 05 日发布了质量、环境、职业健康安全管理体系。遵循 PDCA 方法，识别了标准中所需要的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用：管理职责确定—资源提供—产品实现—测量和改进。

公司明确规定按照客户要求及参考国家、行业产品执行标准，并通过各生产工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。



公司编制了管理体系手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。通过管理体系手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。

通过对各主要工序的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。通过监视、测量和分析结果以及内审，管理评审等达到持续改进的目的。

经识别外包过程：产品运输、镀锌

5、组织架构，岗位职责权限

公司管理体系覆盖的部门包括：管理层、综合办公室、生产部、供销部、质检部、财务部等划分尚可。

在《管理体系手册》及《岗位职责和岗位任职要求》中规定了各部门及主要岗位人员的工作职责、作用、责任、权限，职责包括了标准要求的所有要求，充分适宜，上述文件通过发放的形成传达到相关部门和人员。包括各级管理者做出的相关责任的承诺等。查相关制度包括办公室管理制度、销售服务管理制度等，基本明确了各级人员的环境管理职责等。确认公司目前人力资源、基础设施、技术人员、财力、信息资源均能保证。

详见各部门相关条款审核记录。

6、管理方针

查看管理体系手册中明确了企业的管理方针：

“质量是生命、客户是基础、环境是使命、安全是保障、团结奋进、持续改进”

公司的管理方针记录在《管理体系手册》中，并在组织内部得到广泛的宣传、沟通。

方针是管理层共同研究决定的，结合了公司服务特点和目前的实际状况。通过贯标培训、文件下发，内部理解，实施过程中，始终强调方针的意义的内涵。

通过文件、告知书、合同（与投标文件中提到）等物理介质或电子方式向相关方提供。

经 2023 年 11 月 29 日召开的管理评审会议，管理方针适应其宗旨和环境并支持其长远战略方向；为制定管理目标提供框架；包括满足适用要求的承诺和持续改进质量管理体系的承诺。方针基本能够满足标准的要求。

基本符合要求。

7、管理目标

查看管理体系手册中明确了公司总的管理目标：

质量目标：生产任务完成率 $\geq 98\%$ ；生产产品一次性验收合格率 $\geq 98\%$ ；顾客满意度 $\geq 90\%$ ；处理顾客反馈信息率和售后服务 100%风险应急举措实施率 100%

环境目标：固体废物分类处置率达到 100%；全年环保事故发生率为零；控制火灾发生为零；

职业健康安全目标：人员伤害事故为零；火灾发生率为零；触电伤残事故控制为零；职业病发生率为零

对目标进行了分解，建立了各部门的分目标，每季度末对目标进行考核，查看 2023 年第 3-4 季度及 2024 年 1 季度目标完成情况，目标已基本实现。针对重要环境因素和不可接受风险编制了目标指标管理方案，提供了目标指标考核记录，落实了各项管理措施和资金投入，完成了阶段性目标。

具体见各部门审核记录。

8、应对风险和机遇的措施策划

编制了《风险和机遇的应对控制程序》。

查见各部门《风险评估表》，确定了组织需应对的风险和机遇，并制定了措施。

识别风险：

人员技术能力

设备保障能力（保养、大修状况）

生产人员管理能力（协调生产计划等）

政策性限制生产

相关方约束

生产设备的生产、环境保障、安全保障能力（保养、大修状况）

管理能力（协调生产进度、现场的环境、安全管理等）

工艺稳定性



检测能力

市场价格竞争（市场推广、投标等）

人员流失对于客户信息的泄露

客户回款率情况

原材料供应时效性

原材料价格的波动

采购人员拿回扣

原材料是否为环保材料。。。。。。

措施：

1 严格制定保养、大修制度

2 专人进行设备管理。

生产计划完成率等分阶段考核。

遵守国家法律法规要求，配合相关方要求，提前进行生产进度安排。

1 生产场地、特种设备证件办理

2 环保限制性生产要求

3 客户验厂、第三方检查

1 严格制定保养、大修制度，制定专人进行设备管理。

2 制定管理方案

3 检修和保养有噪声、废气、废水处理等辅助设施的设备。

4 依据国家法律法规要求控制噪声等环境因素

。。。。。

另查其他风险和机遇，制定了控制措施。

提供了《风险措施评审记录》

结论：措施有效、分析准确，措施执行到位、合理。

措施验证人：陈顺良 验证时间：2024.5.20

11、变更的策划

负责人介绍：公司于2020年7月份建立质量管理体系以来，为使公司质量、环境、职业健康安全管理体系有效运行，并持续改进，各部门按管理体系文件中的规定贯彻实施，文件中的规定与实际运作应保持一致。随着管理体系的变化，管理方针、目标的变化，定期评审及时修订管理体系文件，确保其有效性、充分性和适宜性。

管理体系建立后，不断完善，持续改进，提高有效性和效率。

公司管理体系自上次外部审核以来没有发生变更。

3.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核点的监测和绩效 符合 基本符合 不符合

●企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

与管代沟通，策划了产品生产工艺流程：

产品生产工艺流程：

隔离栅、护栏网、不锈钢网、防眩网、防眩板、钢格板生产流程：

原材料—剪切—焊接—镀锌（个别时需要，外包）/喷塑/浸塑—成品

声屏障生产流程：屏体加工（冲孔板折弯—填充玻璃棉—拉铆钉）+立柱加工（H型钢下料—焊接—镀锌—喷塑）—检验—包装

钢筋焊接网生产流程：金属丝—焊接—成品

护栏板生产流程：原材料—成型—镀锌（个别时需要，外包）/喷塑—成品

刀片刺网生产流程：原材料—冲压成型—成品

钢立柱生产流程：原材料—剪切/冲孔—焊接—喷塑—成品

执行如下标准：《隔离栅 第1部分：通则》GB/T26941.1-2011



《隔离栅 第 2 部分：立柱、斜撑和门》GB/T26941.2-2011

《隔离栅 第 3 部分 焊接网》GB/T26941.3-2011

《隔离栅 第 4 部分 刺钢丝网》GB/T26941.4-2011

《隔离栅 第 5 部分：编织网》GB/T26941.5-2011

《隔离栅 第 6 部分 钢板网》GB/T26941.6-2011

《刀片刺绳》DB13T1751-2013

《工业用金属丝编织方孔筛网》GB/T5330-2003 等。

特殊过程为：焊接过程，浸塑过程，喷塑过程；

确定过程和服务的接收准则；策划了质量、环境、职业健康安全运行控制相关要求等；

策划和使用的设备：

公司主要办公设备包括电脑、电话、打印机；基本满足要求。

公司主要生产设备有：机加工设备、冲床、冲压机、全自动电焊流水线、浸塑流水线、喷塑流水线、电焊机、等离子切割机、试验设备等，满足生产需要。

确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；

确定了原材料检验、半成品检验、成品检验等检验活动；

编制了进货检验、半成品检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等；

编制了采购产品验证记录,半成品检验记录,成品检验制度。

遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制。

策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划。

运行的策划符合要求。

●与客户有关的过程：

企业介绍，公司主要通过当面拜访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

1、在产品交付中向顾客提供保证声屏障、防眩网等的产品品质的有关信息。

2、接受顾客问询、询价、合同、售后服务的处理。

3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。

到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。

现场审核，陆经理介绍了招标的主要流程，现场查看了企业制作的标书，包含企业业绩，研发实力，设备，荣誉证书等内容；提供了项目中标通知书，提供了《合同登记表》，签订的销售合同/订单均进行了登记。

查销售合同

——抽签订日期：2023 年 06 月 30 日

客户：中交机电工程局有限公司 新疆乌尉机电项目隔离栅

采购产品：隔离栅

合同写明数量、履约担保、质量标准、产品交付、运输、卸货、双方权利义务等内容；

有双方签字盖章。

——抽签订日期：2024 年 6 月 13 日

客户：中铁十二局集团有限公司

项目名称：中铁十二局集团有限公司 ZQ-1 标四工区项目经理部防护栅栏采购；

采购产品：防护栅栏

合同写明数量、履约担保、质量标准、产品交付、运输、卸货、双方权利义务等内容；

有双方签字盖章。

——抽签订日期：2024 年 6 月 11 日

客户：中交建筑工程服务公司

项目名称：中交建筑工程服务公司赤峰项目声屏障采购；

采购产品：声屏障



合同写明数量、履约担保、质量标准、产品交付、运输、卸货、双方权利义务等内容；
有双方签字盖章。

另抽 2024-04-02 中铁三局集团第四工程有限公司防护网（护栏网、不锈钢网、焊接网、防眩网）

2023-07-05 中铁广州工程局集团有限公司钢立柱；

2023.4.26, 编号 HUAJIUSSJ001, 哈尔滨弘亿公路设施工程安装有限责任公司, 声屏障立柱, 800 根；

2023.2.9, 编号 2023-QFJA-CL03, 甘肃路桥飞宇交通设施有限责任公司, 电焊网片、隔离栅斜撑柱、防落物网、防眩网、钢格板网等；

另抽中铁物贸集团有限公司防眩设施包采购合同, 中铁高新工业股份有限公司西南分公司签订的防眩设施采购合同等, 销售产品包括防眩网、防眩板；抽与北京天地业达机电设备有限公司签订的销售合同, 销售产品包括机场护栏网, 护栏板等, 另抽销售合同 5 份, 销售产品包括护栏板, 刀片刺网, 护栏网、隔离栅、声屏障、不锈钢网、焊接网等, 销售合同覆盖认证范围。

企业介绍, 合同的评审均在合同签订之前时行, 确保顾客的各项要求合理、明确、书面化, 双方协调一致, 企业有能力满足。根据实际情况进行口头或会议评审。

企招标项目在收到中标通知书后按约定的时间签订正式的书面合同, 合同由业务员和和生产部门对合同内容如顾客要求、产品参数、合同完整性进行评审并签订。

特殊合同需要各部门会签评审后, 总经理同意方可签订合同,

经确认自体系运行以来发生的合同均为常规产品合同, 由业务人员直接对产品性能、型号要求、供货期等进行了确认并签订了销售合同, 签字盖章确认。

大型招标项目参与招标前进行评审, 评审通过后方可购买标书。

与业务经理沟通, 供货期更改（根据合同和甲方要求）, 通过追加合同进行, 目前没有发生过变更。

查其它产品要求均在签订合同前进行了评审。评审通过后方可签订合同。

合同更改的要求在管理手册中及销售管理制度中明确。

产品和服务要求发生更改主要是：性能、价格、补充协议、数量变更等情况；延长供货期限按要求签订补充合同。

暂未出现合同变更情况。

结论：满足要求。

●设计开发：

经过与经理沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发。公司现有设计开发人员, 在相关行业从事设计开发工作, 能力满足公司设计开发的需要。公司专业从事金属网（护栏网、隔离栅、声屏障、不锈钢网、焊接网、钢格板、钢立柱、护栏板、刀片刺网、防眩网、防眩板）的生产, 均依据行业标准和客户要求生产。

查看公司管理手册 8.3 条款, 规定了产品设计开发过程及相互作用, 对设计开发过程进行界定, 明确了设计开发流程为：策划—输入—控制—输出—更改, 各过程要求符合标准要求。查看管理手册条款要求, 既适用于产品也适用于与支持性过程的设计开发。文件规定公司针对, 需求和顾客要求, 在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行非标准内产品的设计开发, 文件中对新产品设计开发过程进行详细规定, 内容符合标准要求。

何云闪经理介绍, 自公司成立以来, 进行了大量的新产品研发工作, 现场提供有多份产品专利证书：

一种防眩板性能试验装置

一种桥梁用隔音降噪屏障的预埋件

一种公路用多功能防眩板

一种声屏障顶置干涉型降噪器

一种桥梁用隔音降噪屏障的安装结构种声屏障屏体自动一体成型装置

一种防撞护栏

一种桥梁用隔音降噪屏障



一种新型 U 型柱冲孔机 等

研发内容涉及产品研发、支持过程（实验装置、生产工艺改进）等。

现场审核，提供有以上专利产品的设计开发图纸、评审记录、立项记录等，何经理介绍，产品为按照顾客要求或自主研发，研发前进行了相关的市场调研，需求调研等，研发完成后按照图纸的要求进行生产。

经查符合要求。

●与外部有关的过程：

编制了《采购控制程序》，明确了根据销售订单和车间生产计划，制定采购计划，对采购单中重要物资进行定期合格供方评价，内容包括：资质、样品、产品质量、生产能力、生产水平等内容。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。

企业介绍，外部提供的过程、产品和服务主要分为：

- 1、生产所需原材料主要是各种型号的铁丝、钢材、板材、型钢、铝材、复合管、扁钢、泡沫板等；
- 2、外包过程：运输、镀锌

●提供了《合格供方名册》，由总经理批准。

编制：陈顺德 日期：2023.12.30 审批：陈顺良 日期：2023.12.30

供方名称 供应的产品（服务）名称及类别

- 山西中阳钢铁有限公司 铁丝
- 天津冶金轧一钢铁贸易有限公司 热轧带钢
- 无锡瑞鸿泡沫铝有限公司/肃宁县景卫泡沫板 泡沫铝
- 安平县柏琰保温材料厂 泡沫板
- 无锡宝成不锈钢有限公司 焊管 扁钢
- 苏州幽静吸音装饰材料厂 高铁纤维水泥穿孔板
- 沧州友诚管业有限公司 涂塑复合钢管
- 天津贵和钢铁贸易有限公司 镀锌带钢
- 深州市宏利交通设施有限公司 镀锌丝
- 定州市五星金属网北 镀锌丝
- 长鸣消防 劳保用品、消防器材、五金配件
- 南通汉鼎亚克力有限公司/泰兴汤臣/浙江华帅特塑业科技有限公司 亚克力板
- 品城塑胶科技有限公司/上海泉福耐力板有限公司/保定市欣海阳光板制造有限公司 PC 板
- 河北华硕型材有限公司/山东天成兴业铝材有限公司/任丘市五岗铝业有限公司 铝合金
- 安平县安业钢化玻璃制品有限公司/深州市博雅钢化玻璃厂 玻璃
- 安平县网都铝合金门窗经销处/安平县坤和贸易有限公司 铝板
- 天津市莱茵环保新技术开发有限公司/山东路达环保科技有限公司 水泥板
- 天津市诚信通钢管有限公司/天津康博轻钢制造有限公司 H 型钢、钢材等
- 泰兴汤臣亚克力有限公司 加筋声屏板
- 上海博网新型环保材料有限公司 复合冲孔铝吸声板
- 河北岳祥金属制品有限公司 镀锌外包
- 深圳市新涛控股有限公司 亚克力板
- 河北质坚铝业有限公司 铝合金板
- 饶阳县永拓金属丝网有限公司 喷塑
- 衡水瑞发钢化玻璃有限公司 白玻璃板
- 唐山正丰钢铁有限公司 槽钢
- 天津市盛新嘉贸易有限公司 镀锌卷
- 冠县永联复合材料有限公司 高锌带钢
- 聚成物流/运满满/货拉拉等 物流
- 河北腾泰翔科技有限公司 镀锌

。。。。。。



●按程序要求，每年对供方进行了年度评价，提供了《供方评价表》，确认日期：2023.12.30

评价内容：

- 1、营业执照、资质证书是否符合要求
 - 2、是否有生产许可证/经营许可
 - 3、产品样品评价情况。
 - 4、生产能力、技术水平能否达到要求。
 - 5、通过其他用户了解产品（服务）信息
 - 6、专业技术人员、特殊工种充足：
- 符合要求。

●公司需求物资的采购信息由供销部负责，主要负责原辅材料及办公用品的采购。

通过签订书面采购订单方式、电话或微信向合格供方进行产品采购。负责人介绍，近两年钢材、铁丝价格不稳定，公司不进行大量存货。根据销售合同和车间生产情况制定采购计划进行采购。

查采购合同，注明了产品规格型号，数量，金额，质量标准，交货期，验收方式，交货地点等内容。合同有双方签字盖章。

●经识别，本公司外包过程为镀锌、产品运输。

企业介绍，对镀锌、运输外包方的控制通过签订协议、检验等方式进行控制。

查企业收集了镀锌外包方的执照和排污许可等证件。

运输外包方通过签订协议、验收结算等方式进行控制。

●生产过程控制：

企业提供的资料显示生产程序：生产部、供销部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产部传递生产计划，内容包括：顾客名称、产品名称、产品图纸、规格尺寸、数量、颜色等详细要求；生产部根据生产计划的内容进行排产，受控条件：得到图纸、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，生技部下达任务书。

●询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后生产部负责人记录产品数量，发货。

●产品和服务的要求：按照合同要求、客户技术资料进行生产，加工过程中参考：

JB/T 7860-2000	工业网用金属丝
GB/T 18850-2002	工业用金属丝筛网 技术要求和检验
GB/T26941.2-2011	隔离栅 第1部分：通则
GB/T26941.2-2011	隔离栅 第2部分：立柱、斜撑和门
GB/T26941.3-2011	隔离栅 第3部分：焊接网
JT/T646.1-2016	公路声屏障 第1部分：分类
JT/T646.2-2016	公路声屏障 第2部分：总体技术要求
GB/T 24718-2009	防眩板
GB/T18226-2015	公路交通工程钢构件防腐技术条件
GB/T20247-2006	声学 混响室吸声测量
GB/T19889.3-2005	声学 建筑和建筑构件隔声测量 第三部分：建筑构件空气隔声的实验室测量等标准规范。

等相关标准进行生产。

●其中主要生产设备有：

主要生产设备：冲床、折弯机、切断机、台钻、电焊机、钻床、成型机等，满足生产需求。

●检测设备主要有：电热恒温干燥箱、电子拉力试验机、高低温交变湿热试验箱、耐环境应力开裂、熔体流动速率仪、盐雾试验箱、紫外老化试验箱涂、镀层测厚仪、千分尺、游标卡尺满足检验需求；

●查生产过程控制情况：

产品实现流程：



隔离栅、护栏网、不锈钢网、防眩网、防眩板、钢格板生产流程：

原材料—剪切—焊接—镀锌（个别时需要，外包）/喷塑/浸塑—成品

声屏障生产流程：屏体加工（冲孔板折弯—填充玻璃棉—拉铆钉）+立柱加工（H型钢下料—焊接—镀锌—喷塑）—检验—包装

钢筋焊接网生产流程：金属丝—焊接—成品

护栏板生产流程：原材料—成型—镀锌（个别时需要，外包）/喷塑—成品

刀片刺网生产流程：原材料—冲压成型—成品

钢立柱生产流程：原材料—剪切/冲孔—焊接—喷塑（外包）—成品

生产部根据合同下达生产任务单，抽查以下合同对应生产任务单：

从电脑系统中抽查生产通知单：

护栏网，2023.12.20，20×30×0.7×1800×3000，210片。

隔离栅，2024.4.10，25×25×2，377套。

声屏障 1#、2#、3#，2023年4月17日，100*100*2800直板 220套。20*200*320mm 20套，100*100*2800（4根伸缩立柱）232套。1.2mm金属百叶直板 515套。

不锈钢网，2023.11.17，20×40×1800×1000，150片。

焊接网，2024年4月26日，3.5×75×100，1000套。

钢格板，2024.3.11，540×490，1个。

钢立柱，2024.1.4，125×125H型钢，

护栏板，2023.8.20，3.0×600×3000，5500块。

刀片刺网，2023.8.29，50×50×2400。

防眩网，2023.11.16，700×4000，1000套。

防眩板，2024.6.12，32176只。

生产通知单明确了关键的技术要求、表面涂覆要求、焊接要求等，还明确了当批生产任务采购要求，采购产品名称、规格和数量等。

通知单上有生产负责人、业务员、交货期以及各零件的规格型号以及交货期。生产信息明确。

●隔离栅生产工艺：切割—焊框—镶片、焊接边框—打磨修整—镀锌或浸塑—检验—包装

过程控制情况

1) 原材料：隔离栅使用：低碳钢丝，低碳钢管、镀锌管、塑粉等，原材料质量控制见 8.6 条款进场验收记录。

2) 切割工序：采购好的方管检验合格后，按图纸尺寸下料，使用切割机进行方管的切割，有生产计划、图纸和技术要求，控制参数主要是尺寸；

3) 边框焊接、镶片：将按尺寸要求下好料的网片与外框焊接在一起，使用设备：焊接工作台，质量控制点：焊接质量（外观、焊牢度）牢度检验两种。检验项目：外观、焊牢度，外观质量：无外部飞溅、无毛刺，无深的凹陷、无穿透裂纹、焊核尺寸等。使用矩形管，用二保焊焊接成客户需要的尺寸（1.8m*3m、2.3m*3m等不同尺寸），再将网片焊接在框架上。焊工均持证上岗，有《焊接作业指导书》。检验结论：合格

立柱：该部件较简单，主要是立柱上焊接立柱与护栏网的连接件，使用设备：焊接工作台 控制点：连接件尺寸、焊接质量，均有相关控制记录 检验项目：外观、焊牢度，外观质量：无外部飞溅、无毛刺，无深的凹陷、无穿透裂纹、焊核尺寸等。

4) 打磨修整，要求表面光滑，平整；

5) 镀锌或浸塑（镀锌外包）：根据客户的需要浸塑：一般墨绿，主要是温度控制、和喷涂量的控制，通过对外包方的控制和进厂验收来进行；

浸塑控制：受审核方自有浸塑生产线，工件首先经过人工表面除锈，然后由人工输送链上，输送链转动慢慢移入预热烘道对工件进行预热；然后进入浸塑室进行表面浸塑。控制点：构件预热温度 260C-380℃，固化室温度约为 180° C-200C。流平固化 20 分钟，自然冷却 10 分钟。使用设备：浸塑流水线 检验项目：外观表面光洁度、表面无气泡、无砂眼、无明显错位以及无表面裂缝；尺寸检验包括外径、内径、长度；力



学性能检验包括弯曲强度、拉伸强度、冲击强度、疲劳寿命。检验结论：合格，检验人员：王松。
镀锌过程外包，签订协议，进场验收见 8.6 记录。

6) 检验，包装，发货，检验见 8.6 条款记录。

抽查 2024.6.9 日《隔离栅生产计划单》，对数量、颜色、立柱、方钢等进行了规定，提供了图纸。现场查看其关键过程下料、焊接过程的控制，操作符合要求。

提供了《车间生产记录表》，内有下料、切割、组装、焊接、检验、包装等操作人员签字转序，检验员确认签字。

●防眩网生产过程控制

防眩网生产流程：现场查看，防眩网的加工过程与隔离栅类似，防眩网的生产选取低碳钢丝进行网片焊接制作成网状结构，主要是菱形网，控制参数主要是网孔尺寸、边框尺寸、外形、表面质量等；

将边框和立柱进行焊接，工艺与隔离栅类似；

焊接成型的防眩网进行浸塑。

产品检验合格后放行，见 8.6 条款记录。

●防眩板：

防眩板生产流程：防眩板使用原料主要是铁板或钢板，剪切后进行冲压和焊接，冲压过程和焊接过程与隔离栅和声屏障冲压和焊接控制过程类似；

●另查看护栏网、不锈钢网、钢格板与隔离栅、防眩网产品流程类似。保留了生产计划单和控制记录。

●查声屏障生产工序控制

1、生产工艺：屏体加工（冲孔板折弯—填充玻璃棉—拉铆钉）+立柱加工（H型钢下料—焊接—镀锌—喷塑）—检验—包装

2、过程控制情况

抽查 2024.6.7 日《声屏障生产计划单》，对数量、立柱、型钢要求、颜色、镀锌量等进行了规定，提供了图纸。

提供了《车间生产记录表》，内有屏体加工、折弯、组装、立柱焊接、包装等操作人签字转序，检验人员签字确认。

过程控制情况：

现场审核，声屏障车间用格挡进行区分，划分为冲柱车间、剪切冲压车间、金属板组装车间等；

车间正在生产 1960*500*100mm 规格的声屏障，询问车间负责人，收到了生产计划和图纸，

查看冲柱车间，主要是冲床、钻床、电焊机等设备；

查看声屏障剪切冲压车间，主要有切割机、折弯机、冲床等设备，进行声屏障屏体的切割、折弯、冲孔等工序；

组装车间正在进行金属板组装，主要是填充玻璃棉、安装透明板等工序；

工序工人 4 人，查看正在进行金属吸音板组装工序，使用原材料：镀锌冲孔板、玻璃棉，使用工具：电钻、铆枪、折弯机；将冲孔板进行折弯，并填充玻璃棉，玻璃棉外购，折弯过程主要是尺寸控制；

查看立柱焊接工序，焊接工序工人 3 人，询问工序工人，公司发放了焊接作业指导书，能说出焊接电压、电路、焊丝的要求，查看焊接件，外观、平整度，符合要求。查看焊接记录，包括产品名称，操作人，检验项目包括：焊缝、外观，有检验结论及检验人员签字。

车间负责人进行巡检，检查工序操作和产品质量控制情况。

●查看车间生产现场：

1、车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。

2、生产车间通风良好，配备环保装置，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。

3、查看车间审核时的生产情况：

由工人各工序自检，工序之间互检，质检员专检，成品按 3%-7%进行抽检。生产过程对质量的控制情况：

检查时使用盒尺、游标卡尺、厚度尺和涂层测厚仪对产品的外形尺寸、网孔尺寸、涂层厚度、材料的厚度



进行检查。

查看了生产人员自检和质检人员的检查记录：

现场查看三厂车间正在进行 150*150 声屏障立柱、焊接网、声屏障组装、网片浸塑生产，员工按照图纸及技术要求进行生产，符合要求。

另查看一厂约有员工 20 余人，主要进行钢格板激光切割、H 型钢焊接、钢立柱焊接、不锈钢焊接网等过程控制符合要求。

关键过程为焊接、浸塑、喷塑，控制的要求

焊接过程：控制要求包括：焊接外形尺寸，2 级焊，焊缝高度 8mm，表面光滑、无漏焊，虚焊，控制电压 380，电流（110-140A）

控制的证据：抽查河北华久金属护栏车间焊接检验记录，2023.12.14 日 防眩网、2023.8.17 护栏网、2024.1.4 日立柱、2024.3.26 日 焊接网的焊接检验记录，检验了工件尺寸、焊缝高度、外观、焊道等质量，均合格。

浸塑过程：

控制的要求：温度：（350-390），速度：（210-270）S/频次

控制的证据：查看了 2023.11.5 日、2024.4.7 日、2024.3.16 日的浸塑检测记录，对产品数量、尺寸、厚度、附着力等进行了检测，均符合要求。

现场观察的情况：生产线正在浸塑护栏网 1800*3000mm，浸塑，380 度，经了解与控制要求符合。经与生产负责人交流对浸塑的要求、程序检测要求等熟悉。

喷塑过程：对隔离栅等半成品进行喷塑处理，采用自动粉末高压静电喷枪将塑粉喷涂到工件的表面，喷粉过程在封闭的喷粉室内进行，经高压喷枪喷出的塑粉表面带有负电荷，受静电引力作用吸附于工件表面形成厚度均匀的涂层，工件转移至固化箱，固化箱在同一侧设置进出口供工件进出，在固化箱内烘烤，固化箱温度保持 180-220℃，固化时间约 20 分钟。主要控制参数为固化温度和时间。现场于操作工人交流，知晓对喷塑的要求、控制参数。

●管理手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认记录》，企业目前生产需要确认过程：焊接。

一抽焊接过程确认，对焊接过程进行了工艺确认：焊接设备、焊接人员持证上岗、焊接作业指导书、焊接工艺参数如电流、焊丝等方面进行了确认，具备特殊过程实施条件；批准：何云闪，2024.4.1

另查特殊过程/喷塑/浸塑过程的，对自动喷塑/浸塑设备进行了检查、保养，编制了作业指导书，对关键控制参数进行了确认，对人员能力进行了确认，具备特殊过程实施条件，喷塑/浸塑过程符合要求。批准：何云闪，2024.4.1

●外包过程：镀锌、产品运输。

●人员，经过培训合格后上岗，均有相关行业 5 年以上工作经验，电工、焊工、叉车工均持证上岗，具体见 7.1.2 记录。

●以上过程根据客户合同及提供的图纸和要求以及相应的国家标准、行业标准等资料；进行产品质量控制。

●质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包退、包换。

●目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。

●环境因素识别和危险源识别：

制定并执行公司《危险源和环境因素辨识、评价控制程序 HJJS/CX-04》；各部门根据工作和环境特点进行环境因素和危险源的识别，生产部负责环境因素的汇总、评定、登记和更新。

●提供《环境因素评价表》，涉及办公区、生产区等各过程，生产过程中能结合生命周期观点，从原材料的采购、验收、产品的加工组装、产品运输以及产品的最终处理的全部生命过程中可以涉及的环节进行识别；生产部识别出环境因素：办公过程中的资源消耗，固废排放，生活垃圾排放，生产车间原材料消耗，设备运转能源消耗，设备运转产生的噪音、固废排放，设备维护清洗工具、机具油布、铁渣、焊条等下脚料、不合格的残次品、废旧包装物的废弃、机器零件的废弃、原材料的消耗、生产（焊接）过程中产生的飞花、火灾、焊接过程发生的热辐射等；



可以提供《重大环境因素清单》，其中重要环境因素：固废排放、噪声排放、废气排放、能源消耗、火灾、爆炸；

查见《危险源识别及评价表》，对各部门识别的危险源进行了汇总。

生产部和车间对其管辖范围内的危险源进行了辨识。按照制度要求，生产部对作业活动进行了识别，包括日常办公，焊接作业，切割作业，浸塑作业，检维修作业，临时用电作业等；结合作业活动识别的危险源包括：机械伤害、烫伤、触电、高空坠物、车辆伤害、火灾等；

评价出不可接受风险：机械伤害、火灾、爆炸、触电、废气吸入、噪声伤害、起重伤害、物体打击，评价准确；

识别基本全面。

●合规义务、法律法规及其他要求、合规评价：

根据《法规和其他要求控制程序》要求，综合办公室负责收集适用的环境、职业健康安全方面的法律法规，并随时对法律法规的更新进行跟踪，并进行补充。获取渠道为网络和期刊等。

●提供《环境法律法规其他要求清单》《职业健康安全法律法规其他要求清单》，收集的安全法律法规：中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国消防法、工作场所有害因素职业接触限值、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国特种设备安全法、河北省消防条例、河北省建设项目环境保护管理条例、河北省工伤保险条例等；

综合办公室定期通过网络查询，及时更新。经查，法律法规均为最新版本。

查企业编制有《合规性评价控制程序》，综合办公室负责定期进行法律法规合规性的评价。

组织人员于2023年11月10日进行合规性的评价，提供有合规性评价报告，针对环境职业健康安全因素的相关法律法规和其他要求的遵循情况进行了评价，针对适用法规的条款及现状符合性进行了评价，并形成了《2024年度法律、法规及其它要求合规性评价报告》，针对紧急情况和安全事件等方面的评价进行了综述，并得出合规性评价结论：对相关部门的活动的合规性评价来看，各部门将自身环境和职业健康安全行为与公司确定的、适用于环境因素和危险源的法律法规和其他要求适用条款进行逐一对照，并将这些要求贯彻并应用于重要环境因素影响和危险源的控制、方针的实现、目标指标的达成、相关运行控制程序和应急程序的有效实施。

符合要求。

●环境、安全运行控制：

现场巡视，车间宽敞明亮，干净整洁。

经查，企业制定了环境运行控制程序、职业健康安全运行控制程序、事故隐患排查治理制度，隐患排查清单，定期安全检查计划等

管理制度上墙，对人员进行了培训和安全教育；张贴了安全风险标识告知。

公司主要领导人员组成了安全小组，定期进行隐患排查和治理。

现场巡视环境和职业健康安全运行控制情况：

	控制措施	现场观察的控制情况
机械伤害	安全操作规程、车间安全管理制度、安全教育、劳保用品防护等控制	现场查看到机械伤害主要生产设备的使用，包括护栏网车间剪切机、焊接机等设备，及声屏障车间冲床、折弯机、冲孔机、成型机等设备使用过程中，员工能遵守安全操作规程，设备旁边均有安全操作规程。 每天晨会进行口头安全教育。
触电	配电装置加装安全防护装置，电气操作由持证电工操作。提供有电工证。	车间内设备均一机一闸一漏，电闸防护尚可，接线规范，对应位置张贴“有电危险”“小心触电”等安全标识。 车间所有线路均设置了防护槽，无电线裸露。 车间设备和线路检修挂牌。车间总闸有安全标识。 提供有配电箱安全检查表，抽查2024年5月7日检查表，检



		查箱体、清洁、保护装置、操作行为情况，均符合要求。
起重伤害、高空坠物	安全操作规程，专人使用，专人指挥。天车定期检验。	提供了天车的检验报告。一厂有4台天车，已进行检验。护栏网车间有2.8T天车3台，声屏障车间有2.5t天车2台，每月均维护一次，查2024年5月份的天车维护记录，经现场与天车操作工人了解，操作工人每天检查，检查项目包括：吊索具，连锁保护装置等。
固废排放 危废排放	设置垃圾箱 设置了危废间，危废暂存于危废间，定期处置	现场观察固废排放包括铁渣、废弃铁丝、下脚料、焊条等下脚料、不合格的残次品（涂层不均匀或损坏的工件）、废旧包装物的废弃、机器零件的废弃、每天清扫，定点存放。现场与生产经理沟通了解，生活固废分类存放，定期处理。废润滑油及废润滑油桶暂存于危废暂存间，由华久公司统一处理。 环保设施有活性炭吸附，当活性炭吸附饱和时需要定期更换活性炭，更换下的废活性炭采用专用容器存放，暂存于厂区危废间，定期交由有资质单位回收；危废合同见附件。现场查看了危废处置合同，及危废处置记录。收集了危废处置方的相关资质。 废污泥编织袋包装后暂存于危废间，定期由有资质单位处置。
火灾、爆炸管控	编制了管理方案，按规定配备消防栓、灭火器、组织应急演练、安全教育等措施	车间内设置有安全通道标识、应急照明，各车间配备了灭火器，有灭火器点检表，每周一次检查。各部门负责管辖区域内的检查情况。 焊接过程注意防火距离，远离配电设施等，人员注意防护，焊工持证上岗。 厂区院内新安装一个2m ³ 的储气罐，开具观察项，已沟通，企业介绍将取得相关手续后投入使用。
噪声排放	封闭厂房、基础减震、距离衰减、现场组装噪声不大	喷塑浸塑废气主要噪声污染源主要为风机噪声，采取基础减振和厂房隔声的降噪措施。现场查看主要是护栏网生产线、声屏障生产线等生产设备（剪板、切割、电钻等）运行产生的噪声。选用低噪声设备，基础减震，设备定期维护，附近均为工厂，无敏感居住人群，对外影响不大。企业定期对噪声排放进行检测。检测报告显示噪声排放达标。检测报告由华久公司进行了整个厂区的检测，报告显示排放均达标。
车辆伤害	叉车人员持证上岗，定期安全教育。	现场查看，人员操作规范，叉车进行了检验。叉车司机持证上岗。 来厂送货车辆门卫进行核实，要求进入厂区减速行驶，不高声鸣笛。装卸货物不能超高。提供了叉车工证件和叉车尾气排放检测报告，但现场审核，叉车检验报告已过期，企业介绍，已安排相关检验工作，开具观察项，下次审核验证。 车间进入须有专人陪同，门口张贴了入场须知，进行了安全和环境运行控制的告知。
废气排放 粉尘排放	a 配备了环保设备，集气罩、除尘设备、15m 排气筒、二级活性炭 b 环境监测 c 响应河北省重污染天气应急响应措施。	a 一厂主要是切割和焊接工序，焊接和机加工过程的无组织废气配有集气罩、除尘设备和排气筒。 三厂加工、焊接和浸塑工序配有除尘设备、二级活性炭、15米排气筒。废气污染源主要为喷塑废气、喷塑固化废气、浸塑。喷塑废气经底吸装置收集后经一套“旋风除尘+筒除尘”装置处理后排入塑粉仓；喷塑固化废气在喷塑流水线进出口



		<p>处经集气罩收集，收集后废气送至一套两级活性炭吸附装置处理，处理后废气经 1 根 15 高排气体排放；喷漆废气及烤废气分别经喷漆室和烤漆室顶部抽风管道收集后由一套“三级水喷淋+过滤棉+两级活性炭装置”处理，处理后废气由 1 根 15m 高排气筒排放。固体废物污染源主要为喷塑废气除尘灰漆渣、废活性炭、废过滤棉，喷塑废气除尘灰、漆渣与废过滤棉均为一般工业固体废物，除尘灰主要成分为塑粉经收集后回用于喷塑工序，废过滤棉经收集后送一般固废填埋场处置，废活性炭为危险废物，经收集后暂存于厂区现有危废间，并定期交由有相关危废资质单位处置。</p> <p>两条浸塑流水线产生废气分别经一套“袋式除尘器+两级活性炭吸附装置”处理后由各自 15m 高排气筒排放。</p> <p>查见 2023.9-12 月、2024 年 1-3 月的《浸塑环保设备运行记录》，记录了设备的运行时间。查看 2023.6-12 月、2024 年 1-4 月的《焊接环保设备运行记录》，记录了设备的运行时间、设备状况等。</p> <p>b 环境监测：提供有环境检测报告，监测废气、噪声均符合相应的标准要求。</p> <p>c 编制了《重污染天气应急响应操作方案》2022.11，有重污染天气响应的措施，符合。</p>
废水排放		<p>建设有 2*20m 的水池，针对脱脂、水洗、磷化的废水排入水池，污水经沉淀后，经允许排放至马屯丝网基地污水处理厂。生活废水采用沉淀井、化粪池进行处理，达标废水经官网进入马屯丝网基地污水处理厂。</p>
职业病	进行职业危害因素检测、人员职业病体检，发放劳保用品	<p>焊接工序安装了集气罩、除尘设备、15m 排气筒，浸塑工序安装集气罩、除尘设备、二级活性炭及 15m 排气筒，喷塑工序临时外包。操作工佩戴了防毒面具、防护口罩、耳塞；人员定期发放劳保用品。查看了劳保用品发放和领用记录。</p> <p>存在职业危害因素：噪声、废气，每年组织进行职业场所危害因素检测并组织人员进行职业病体检，提供有检测报告和职业病体检报告，检测范围覆盖了一厂焊接车间，三厂护栏网车间，三厂声屏障车间，三厂浸塑车间，喷塑车间。</p> <p>以上检测的主体单位是河北华久金属制品有限公司。查看体检报告，未见异常。</p>

厂区院内张贴了“厂区平面图”和风险分部图。

生产车间内有张贴有“生产岗位员工安全操作规程”“安全须知”“设备安全操作规程”“配电箱安全风险告知卡”等各种设备操作规程、应急处置卡，张贴在设备对应位置。

现场与生产经理沟通，介绍当地环保和安监部门定期检查，对检查过程中发现的问题，发放整改通知单，按要求进行整改并验收。公司为员工缴纳了社保。临时人员均缴纳了工伤险。

现场与工人沟通，车间现场工作中严禁吸烟，人员基本掌握安全操作规程，知晓基本的触电、火灾防护知识。公司为员工发放了工装、口罩、手套等劳保用品。

巡视生产部办公区域环境因素和安全风险的运行情况：

固废排放控制：主要为废纸张、废报纸等，均定期变卖，无乱排放现象；对于废硒鼓墨盒，均由供应商回



收，废电池和废灯管等投入街道的不可回收垃圾箱，无乱排放现象。

火灾控制：办公楼均配备了灭火器和消防栓及安出口、应急灯等设施，生产车间配备了灭火器和消防栓。

触电管理：现场查看办公设备电源无裸露、能有效管理和控制。

交通事故管理：公司规定出差路途远的乘坐高铁、飞机等公共交通工具，市区及周边的可开车前往，持证驾驶，不酒驾、不毒驾、不疲劳驾驶，1年来未发生交通事故。

相关方管理：生产经理介绍，来厂参观人员严格遵守公司安全管理规定，参观车间必须专人陪同，并讲解安全和环境管理要求。

生产部运行控制基本符合要求。

●应急准备和响应

查企业编制有《应急准备与响控制程序》。生产部为本程序主控部门。负责编制应急预案，应急响应计划和应急演练工作。

编制了《生产安全事故综合应急预案修订》，识别的潜在事故和紧急事件为：油品泄露、火灾、机械伤害、触电、中暑、自然灾害等。预案对潜在紧急情况进行应急准备并做出响应进行了规定。

《重污染天气应急响应操作方案》2020.10，编制了《突发环境事件应急预案》2021.7。

查企业应急资源和措施：

公司成立安全生产事故应急救援小组，负责事故救援工作的综合组织、指挥和协调。公司在策划应急响应时，应考虑有关相关方的需求，如应急服务机构、相邻组织或居民等。

现场巡视，厂区和办公区分别配备了急救物资，包括：消防器材、急救药箱、沙袋、铁锹等。

培训：办公室定期组织各部门进行应急预案、处置方案和急救知识的培训。

查演练记录和有效性的评价：

——演练记录 1：2023 年 9 月 12 日，组织办公人员、车间工人及应急小组进行了机械伤害应急演练。演练地点：公司厂区空地。提供了应急预案演练计划，计划包括本次演练目的，事故原因，演练地点，演练时间，物资准备，演练程序等内容。

提供了《应急演练记录》，演练过程中资源充分，各人员分工明确，配合积极，对预案各项流程均深刻掌握，流程完善良好，相关方反馈意见良好，预案有效，充分；

——演练记录 2：2023 年 11 月 23 日进行了触电伤害事故应急演练。演练地点：车间，提供了演练计划，演练记录和演练总结及预案评价。

另抽其他日期其他专项演练如机械伤害事故演练，均有演练方案，演练过程记录，签到表，演练总结及评价。

巡视企业现场，张贴了岗位风险辨识卡，风险告知牌，应急处置措施等；现场张贴了禁止吸烟、当心火灾、当心触电等安全标识。

企业自体系运行以来，未发生过环境、安全事故。

应急响应基本符合要求。

3.3 内部审核、管理评审的有效性评价 符合 基本符合 不符合

编制有《内部审核控制程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料，按策划开展了内部审核。

2023 年 11 月 15-16 日期两天开展了内部审核工作，并提供有以下资料：内部审核实施计划、内审检查表、签到表、内部审核报告、不符合项报告等记录，内容基本符合要求。

但现场与内审组长沟通，对内审策划、实施情况还未完全掌握，审核能力不足，已在 7.2 条款开具不符合。下次审核关注。

编制有《管理评审控制程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料，按策划开展了管理评审。

2023 年 11 月 29 日进行了管理评审，由总经理主持会议，有管理评审计划、管理评审输入资料—各部门工作总结、管理评审报告等资料，内容基本符合要求。

但现场沟通，管理评审是在咨询老师指导下进行的，已在 7.2 条款开具不符合，下次审核关注管理评审的深



入。

3.4持续改进符合 基本符合 不符合**1) 不合格品/不符合控制**

编制《不合格品输出控制程序》，规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。在原材料进货检验中出现的合格可进行退货处理，在产品交付后出现合格可进行换货或退货处理。生产过程中出现的合格评审后进行返工或报废处理。

查有《不合格品控制记录》

抽查 2024. 5. 11 日生产的隔离栅，外观检查有一片焊接底部有漏底，

抽查 2024. 6. 2 日声屏障立柱焊接漏焊不合格，进行补焊处理。

查针对不符合，组织生技部和质检员进行了原因分析：操作不当；处置方式：补漆处理，补漆处理后检验合格，进行了放行。事后对操作人员进行了操作规范等相关培训。

经查，符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司执行《纠正措施控制程序》《事件调查、不符合管理控制程序》，对事故事件报告、调查、处理等以及纠正措施制定、实施、验证作了规定，其内容符合标准及组织实际要求。

查纠正措施实施情况：

对内审中提出不合格项进行了原因分析,并制定、实施了纠正措施，并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证，纠正措施有效；管理评审中发现的薄弱环节，分析了原因，制定了纠正措施，目前实施中。

对日常工作检查，业绩考评，客户满意度调查发现的不符合及时采取纠正，防止事态发展，进行原因分析，采取必要的纠正预防措施，防止事件的发生、再发生。生产中产生的不合格品由生产部登记并分析原因，制定措施避免再发生。体系运行以来公司按照体系的要求，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制，人员质量、环保、安全意识有了明显提高，没有发现潜在的不符合，没有发生重大质量事故和投诉处罚，没有发生质量、环境、职业健康安全事件和投诉处罚。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，自体系运行以来无质量环境安全事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求。

3.5 体系支持符合 基本符合 不符合**1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：**

公司为了实施管理体系并持续改进其有效性，提供如下资源：

人力资源：企业人数 90 人，配备了专业的生产、质检人员，行政办公人员，销售人员等，人员实践经验丰富；

现场审核，受审核方注册地址位于饶阳县马屯丝网创业基地兴盛路 9 号，该地址作为为华久一厂，有办公楼一座，东部焊接车间一座，车间面积约 2000 平。现场核实，一厂院内西部厂区和北部车间已出租给河北滕泰祥公司使用。华久一厂车间主要有激光切割机和焊接，用于护栏网产品原材料切割下料及焊接工序。

一厂车间分东西两跨，共安装有 5T 天车 1 台，3T 天车 3 台，车间进行了定期检验，提供有河北省特种设备监督检验研究院检验报告。设备检验合格，下次检验日期：2025 年 8 月。天车检验报告详见附件。

河北省衡水市饶阳县创业路 20 号作为华久公司三厂，三厂区在海通厂区原有车间基础上进一步扩建车间至约 2 万平，分别设有库房、护栏网车间、声屏障车间、喷涂车间、浸塑车间。

受审核方原有二厂用于喷塑浸塑，现已全部转移至三厂，二厂区现已独立为河北华久敏发金属制品有限公



司，不在本次审核范围内。

声屏障车间和办公楼中间有库房一间，面积约 200 平，用于存放零部件、低值易耗品、润滑油等。

办公楼建筑面积 1000 平米；门卫室建筑面积 10 平米。整体环境整洁，满足需求；

主要生产设备：电钻、折弯机、剪板机、数控冲床、钢板压制成型机、等离子切割机、激光切割机、焊接机器人、新型环保焊机、台钻、新型综合除烟系统，满足现有生产需求。

特种设备以及安全附件：

三厂区护栏网车间有 2.8T 天车 3 台，声屏障车间有 2.5T 天车 2 台；北部车间西侧建设有浸塑生产线，东部已出租给福美特（闪云）新材料有限公司使用。

环保设施：灭火器、消防栓、风机、除烟系统、布袋除尘器+活性炭吸附+15 米排气筒等

安全设施：灭火器、消防栓等；

企业焊接所用气瓶均为提供，安全阀及瓶体的检测均有供方提供。车间院内新安装有 2m³二氧化碳储气罐一个，但未提供对其进行检验的证据，已开观察项。

叉车 3 辆，提供有检验报告，提供有尾气检测报告，查看叉车定期（首次）检验报告，符合要求，检验单位均为河北省特种设备监督检验研究院。但现场查看报告已过期，管代介绍，当地监管部门已安排检验，但报告未出具，开具观察项，下次审核关注。

办公设备：办公桌椅、电脑、打印机等；网络正常。

工作环境：办公区域干净整洁等，生产区域布局合理，设备做到随手保洁，制定了维修保养计划；

能够满足产品生产及服务需要。

2) 人员及能力、意识：

企业目前在职员工 90 人，职工队伍相对稳定，员工生产经验，实践经验丰富。

●编制了《能力、意识和培训控制程序》，用于人员的能力确定、资格鉴定、培训、选聘、上岗考核、意识提高。

●各部门配备了所需人员：行政办公人员、采购人员、质检人员、销售、生产人员、内审员，新进员工已制定岗前培训计划。

●提供有《岗位任职要求评价表》，对重要岗位人员能力进行了评价。教育情况、年龄、技术能力、工作经验方面进行了考核，评价日期：2023.12.30

--抽综合办公室经理岗位，符合规定，能胜任本职工作。

查内审员经培训考核合格上岗。查对公司目前人员的评价记录，确认目前人员能满足岗位要求。主要对公司各级管理人员等进行了评价。

提供有特种作业人员证书

抽——电工 李翼飞，证号 T133025198010054412，有效

——焊工，何洪飞，证号 T133028197505071614；张旭光，证号 T133027197211130010；牛前党，证号 T133027196711150814，均有效

——叉车工 陈顺德，证件编号 131125198207281831；陈永良，证件编号 133028197508162212，均有效

●提供 2023、2024 年度培训计划，培训内容覆盖 ISO9001:2015、ISO14001:2015、ISO45001:2018 标准、火灾、重伤等应急预案及安全、消防知识的培训、体系文件资料（手册、程序、制度）、岗位安全操作规程、设备安全操作规程、安全文明生产及特殊工序人员培训，产品标准知识及检验规范培训等方面。

查内部培训记录；

——抽 2024.3.25 培训题目：质量、环保、安全意识培训、方针、手册（程序文件）、制度文件等培训；培训内容包括：方针、手册（程序文件）、制度文件内容；有评价方法和成绩、评价结果。培训有效。

——抽 2023.11.10 培训题目：安全文明生产及特殊岗位基本知识、具体要求与 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、ISO45001:2018 标准要求有关知识，培训内容包括：三体系标准内容学习；有评价方法和成绩、评价结果。培训有效。

抽其他培训项目：管理手册和程序文件，规章、管理制度及各部门文件控制与管理培训、火灾、重伤等应



急预案及安全、消防知识的培训等，均进行了考核，符合要求。

●通过下发文件、能力提升培训、会议传达、口头传达等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的的目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

现场同内审组长管代乔璐璐交流，其介绍内审和管理评审主要是在咨询老师指导下进行的。现场询问其对标准了解情况及内审的策划情况，对内审策划及实施过程不清楚，对内部审核及管理评审过程的程序和要求（如输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足。——不符合。

3) 信息沟通:

公司建立并实施《信息交流控制程序》，规定了职责、工作流程，包括内部沟通和外部沟通的方法和要求。公司确定了质量、环境、职业健康安全管理体系相关的内部和外部沟通，包括：沟通什么；何时沟通；与谁沟通；如何沟通；由谁负责，内外部沟通具体体现在公司内部工作会议、质量、环境、职业健康安全会议、员工的培训、公司宣传栏等，与外部的沟通具体体现在合同签订、满意度调查。

与外部供方、外包方、环保、安监及顾客和供方等进行沟通。

现场查阅内部沟通方式：1)公司管理会议：例会/部室会议等 2)分析会/年度总结会/3)简报 4)座谈 5)微信群沟通内容：1)管理体系的评价和改进；2)质量、环境和职业健康安全运到结果的分析和改进；

3)已经存在或潜在不合格的评审与处置；4)客户需求和期望的变化；5)合规义务的变化；6)公司发展的设想和建议。

外部交流：通过发放《告相关方书》与相关方就相关质量、环境、职业健康安全信息进行相互沟通，保留了相关方通报书等文件。

4) 文件化信息的管理:

查受审核方建立的管理体系文件包括:

1.《质量、环境及职业健康安全管理体系手册》HJJS/SC-2020 C/1 版，2020年7月5日发布（含管理方针、目标）

2.《程序文件》HJJS/CX-2020 C/1 版，25个包括标准要求的程序，2020年7月5日发布实施。

3.《管理制度汇编》HJJS/GL-2020, C/1 版，包括应急预案，工艺文件等作业指导文件。

4.编制了《文件控制程序》用于对管理体系文件，符合标准要求。

5.提供文件发放登记表、记录清单、受控文件清单、外来文件登记表，填写及保管符合要求。文审和一阶段审核之后，对审核组提出文审问题进行了换页修改。

6.各部门保存各记录，按时间整理，放置在文件柜中，以便检索，综合办公室定期对其进行检查，目前保存完好。

7.对作废文件进行了规定，目前没有作废文件。

●对外来文件进行了识别收集，现场提供有《外来文件登记表》，登记了外来文件:

中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国公司法、民法典 合同编、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国政府采购法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国消费者权益保护法及产品标准:

DB51/T 2432-2017 公路被动柔性防护网技术规程

DB23/T 1501-2013 水利堤（岸）坡防护工程格宾与雷诺护垫施工技术规范

JC/T 2161-2012 铝包钢丝护栏网

GB4053.3-2009 固定式工业防护栏杆安全技术条件

GB/T 21648-2008 金属丝编织密纹网

GB/T 17492-2019 工业用金属丝编织网 技术要求和检验

GB/T5330-2003 工业用金属丝编织方孔筛网

JB/T 7860-2000 工业网用金属丝

GB/T 18850-2002 工业用金属丝筛网 技术要求和检验



GB/T26941.2-2011 隔离栅 第1部分：通则
 GB/T26941.2-2011 隔离栅 第2部分：立柱、斜撑和门
 GB/T26941.3-2011 隔离栅 第3部分：焊接网
 09MR603 城市道路——声屏障
 JT/T646.1-2016 公路声屏障 第1部分：分类
 JT/T646.2-2016 公路声屏障 第2部分：总体技术要求
 JT/T646.3-2016 公路声屏障 第3部分：声学设计方法
 JT/T646.4-2016 公路声屏障 第4部分：声学材料技术要求及检测方法
 JT/T646.5-2016 公路声屏障 第5部分：降噪效果检测方法
 TB10428-2012 铁路声屏障工程施工质量验收标准
 TB/T3122-2019 铁路声屏障声学构件
 GB/T 24718-2009 防眩板
 JTG D81-2017 公路交通安全设施设计规范
 JTG/T D81—2017 公路交通安全设施设计细则。
 提供了使用的环境法律法规清单和职业健康安全法律法规清单。
 ●经查，符合要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：金属网（护栏网、隔离栅、声屏障、不锈钢网、焊接网、钢格板、钢立柱、护栏板、刀片刺网、防眩网、防眩板）的生产

E：金属网（护栏网、隔离栅、声屏障、不锈钢网、焊接网、钢格板、钢立柱、护栏板、刀片刺网、防眩网、防眩板）的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：金属网（护栏网、隔离栅、声屏障、不锈钢网、焊接网、钢格板、钢立柱、护栏板、刀片刺网、防眩网、防眩板）的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

五、审核组推荐意见：

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，（河北华久金属制品有限公司）的

质量 环境 职业健康安全 能源管理体系 食品安全管理体系 危害分析与关键控制点体系：

审核准则的要求	<input checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input checked="" type="checkbox"/> 达到	<input type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效

通过审查评价，评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求，具备实现预期结果的能力，管理体系运行正常有效，本次审核达到预期评价目的，认证范围适宜，本次现场审核结论为：

推荐认证注册

在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组：杨园 朱晓丽 吉洁



被认证方需要关注的事项

（本事项应在末次会议上宣读）

审核组推荐认证后，北京国标联合认证有限公司将根据审核结果做出是否批准认证的决定。贵单位获得认证资格后，我们的合作关系将提高到新阶段，北京国标联合认证有限公司会在网站公布贵单位的认证信息，贵单位也可以对外宣传获得认证的事实，以此提升双方的声誉。在此恳请贵公司在运作和认证宣传的过程中关注下列（但不限于）各项：

1、被认证组织使用认证证书和认证标志的情况将作为政府监管和认证机构监督的重要内容。恳请贵单位按照《认证证书和认证标志、认可标识使用规则》的要求，建立职责和程序，正确使用认证证书和认证标志，认证文件可登录我公司网站查询和下载,公司网址：www.china-isc.org.cn

2、为了双方的利益，希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件：包括主要负责人的变更、联系方式的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响事故以及贵单位认为需要与我公司取得联系的其他事项。当出现上述情况时我公司将根据具体事宜做出合理安排，确保认证活动按照国家法律和认可要求顺利进行。

3、根据本次审核结果和贵单位的运作情况，请贵公司按照要求接受监督审核，监督评审的目的是评价上次审核后管理体系运行的持续有效性和持续改进业绩，以保持认证证书持续有效。如不能按时接受监督审核，证书将会被暂停，请贵单位提前通知北京国标联合认证有限公司，以免误用证书。

4、为了认证活动顺利进行，请贵单位遵守认证合同相关责任和义务，按时支付认证费用。

5、认证机构为调查投诉、对变更做出回应或对被暂停的客户进行追踪时进行的审核，有可能提前较短时间通知受审核方，希望贵单位能够了解并给予配合。

6、所颁发的带有 CNAS（中国合格评定国家认可委员会）认可标志的认证证书，应当接受 CNAS 的见证评审和确认审核，如果拒绝将会导致认证资格的暂停。

7、根据《中华人民共和国认证认可条例》第五十一条规定，被认证方应接受政府主管部门的抽查；根据《中华人民共和国认证认可条例》第三十八条规定在认证证书上使用认可标志的被认证方应配合认可机构的见证。当政府主管部门和认可机构行使以上职能时，恳请贵单位大力配合。

违反上述规定有可能造成暂停认证以至撤销认证的后果。我们相信在双方共同努力下，可以有效地避免此类事件的发生。

在认证、审核过程中，对北京国标联合认证有限公司的服务有任何不满意都可以通过北京国标联合认证有限公司管理者代表进行投诉，电话：010-58246011；也可以向国家认证认可监督管理委员会、中国合格评定国家认可委员会投诉，以促进北京国标联合认证有限公司的改进。

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。